

Klimy, dnia 14.02.2017

Zapytanie ofertowe nr 004

1) Dane Zamawiającego

Vito Polska Sp. z o.o.
Klimy 26

08-207 Olszanka

NIP: 4960237625

REGON: 141828095

Tel: 0-83 359-09-26

e-mail: vito@vitopolska.com

2) Tryb udzielenia zamówienia:

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego.

Zamawiający oświadcza, że niniejsze zapytanie ofertowe jest realizowane w ramach projektu Program Operacyjny Inteligentny Rozwój, na które Zamawiający uzyskał dofinansowania w ramach poddziałania 3.2.2 „Kredyt na innowacje technologiczne” dla projektu pt.:
Wdrożenie na rynek innowacyjnej technologii w zakresie produkcji okien PCW o poprawionych parametrach.

3) Opis przedmiotu zamówienia

Zakup maszyn niezbędnych do poprawnego zrealizowania inwestycji technologicznej, której celem jest uruchomienie produkcji okien PCW o poprawionych parametrach, których wytwarzanie możliwe będzie jedynie dzięki zastosowaniu innowacyjnej technologii produkcji.

Lokalizacja przedmiotu zamówienia: Międzyrzec Podlaski, ul. Leśna, działka nr. 1213/4

Określenie przedmiotu zamówienia wg. Wspólnego Słownika Zamówień (CPV): 42994100-1



Przedmiot zamówienia będzie obejmował następujący zestaw maszyn:

1. Centrum obróbczo - tnące:
 - zwarta i kompaktowa budowa stanowiska pracy, pozwalająca uzyskać stabilną i wydajną produkcję;
 - pięć w pełni automatycznie sterowanych osi numerycznych CNC, skok osi XYZ min. 250 mm, dla osi U min. 3000 mm;
 - minimum 6 jednostek obróbczych w czym min. 2 ukośne ze zmiennym kątem;
 - dwuosiowy gripper;
 - stół załadowniczy-odbiorczy min.10 komorowy;
 - trzy niezależne tarcze tnące, posuw cięcia za pomocą serwomotorów;
 - min. 3 kąty cięcia 45,90,45 stopni;
 - oprogramowanie sterujące centrum;
 - długość stacji załadowniczej min. 6500 mm, długość stacji odbiorczej min. 3000 mm;
 - przekazywanie danych za pomocą CD USB LAN;
 - niezależny panel sterowania z komputerem zawierającym: monitor, klawiatura, mysz, CD-ROM, USB, karta sieciowa, wymagane oprogramowanie;
 - wymiar obrabianych profili : długość 400-6500 mm, szerokość 40-125mm, wysokość 40-145mm;
 - centralna jednostka sterująca dla wyświetlaczy Led na stołach wyładowniczych, min. 6 wyświetlaczy
 - odciąg wiórów;
 - taśma odprowadzająca odpady na wysokość min. 2 m
 - drukarka etykiet;
 - program do automatycznego optymalizowania na maszynie resztek użytecznych;
 - oprogramowanie, czytnik kodów kreskowych;
 - modem i software do podłączenia online;
(CPV): 42994100-1
2. Zgrzewarka - czterogłowicowy robot do zgrzewania kształtowego:
 - automatyczna czterogłowicowa zgrzewarka do łączenia profili bez potrzeby oczyszczania mechanicznego;
 - system kształtowania naroży w obrysie zewnętrznym zgrzewki;
 - stemple kształtowe- automatyczna praca w trzech płaszczyznach;
 - stabilizatory profili- system automatycznego mocowania profili
 - czujniki mierzące ilość pobranego materiału
 - możliwość ustawienia akceptowalnej tolerancji cięcia
 - funkcja alarmu po przekroczeniu założonych parametrów
 - możliwość zgrzewania profili o identycznej i różnej geometrii
 - łączenie profili o różnych powierzchniach i zgrzewanie ze wzmocnieniami kompozytowymi



- możliwość zaprogramowania indywidualnych parametrów zgrzewania dla każdego typu profilu z łącznym cyklem roboczym od 60 do 200 sekund;
 - pozycjonowanie układów wykonawczych za pomocą 19 osi sterowanych numerycznie
 - niezależny panel sterowania poprzez komputer z monitorem LCD, wejściem USB, klawiaturą, myszą, kartą sieciową i oprogramowaniem;
 - interfejs ze skanerem kodów kreskowych;
 - przemysłowy odciąg wiórów
 - system automatycznego pomiaru wysokości zgrzewanych profili z możliwością kontroli akceptowalnych tolerancji;
 - sygnalizacja bezpiecznego odbioru zgrzewki – sygnalizator świetlny, pokazujący status gotowej zgrzewki
 - stacja odbiorcza – automatycznie odbiera element po zgrzaniu, wyposażona w specjalne pasy transportowe
 - zgrzewanie ram z trzech elementów „U” + podkładki bazowe;
 - opcja zgrzewania kombinacji profili – łączenie różnych profili w jednym narożu;
 - programy dla wszystkich systemów profili, kształtów i rodzajów w rozróżnieniu na kolory, okleiny;
 - oprzyrządowanie systemowe dla ram i skrzydeł
(CPV): 42994100-1
3. Piła do listew przyszybowych z posuwem pneumatycznym :
- pneumatyczny docisk materiału;
 - symulator szyby – boczne trzymanie listwy;
 - bezstopniowa regulacja pozycji symulatora;
 - komplet tarcz z frezami podcinającymi;
 - formery napinające uszczelki;
 - dodatkowy docisk do stabilizacji nietypowych listew;
 - prowadnica minimum 2600mm od strony odcinanej listwy;
 - prowadnica minimum 4000mm od strony wkładania listew.
(CPV): 42994100-1
4. Przyciąg do piły do listew przyszybowych:
- możliwość używania korekt względnych (np. 1%) lub bezwzględnych (np. 1 mm);
 - podział na wózki;
 - możliwość wprowadzania wymiarów z klawiatury;
 - automatycznie ustawiany ogranicznik długości cięcia;
 - prowadnica gładka blaszana z rolkami;
 - teleskop pomiarowy z nadajnikiem radiowym 2500mm;
 - długość robocza 4000mm;
 - karta sieciowa z oprogramowaniem.
(CPV): 42994100-1
5. Frezarka do klamek i frezowania pod zasuwnicę :
- hydropneumatyczny posuw głowicy trójwrzecionowej (także przez stal);



- pneumatyczny posuw głowicy jednowrzecionowej;
 - podwójny poziomy docisk pneumatyczny;
 - 2 wiertła HSS 10x85x105mm;
 - 1 frez HSSE 10x25x100mm;
 - 1 wiertło HSS 12x47x105mm;
 - urządzenie centrujące – maksymalna długość profilu 2300mm;
 - szablon dla klamki stałej.
(CPV): 42994100-1
6. Frezarka do słupka
- podwójny pionowy docisk pneumatyczny;
 - urządzenie do szybkiej wymiany frezów;
 - ogranicznik dla 4 głębokości frezowania;
 - kąt frezowania 30°-90°-30°;
 - wyjście do odciągu przemysłowego;
 - system chłodzenia;
 - wymienny trzpień;
 - dodatkowy wymienny trzpień.
(CPV): 42994100-1
7. Prasa do szklenia
- wykonana z kształtowników o grubości 3 mm;
 - prasa przelotowa;
 - lewa i prawa belka dociskowa chowana w obrys stołu
 - belki dociskowe wyłożone ochronną okładziną
 - rolki transportowe;
 - panel sterowania;
 - wysokość robocza 2300mm, szerokość robocza 2600mm.
(CPV): 42994100-1
8. Centrum obróbczo – tnące do wzmocnień 5 osiowe :
- centrum CNC do obróbki profili stalowych, aluminium i PCV.
 - w pełni automatyczna maszyna umożliwiająca cięcie i frezowanie poszczególnych elementów z jednego zamocowania;
 - cięcie, frezowanie, wiercenie w profilach ;
 - obróbka półfabrykatów profili o długości obrabianej powierzchni do 7000mm;
 - w zestawie minimum 8 imadeł pneumatycznych z automatyczną regulacją położenia, osobny napęd dla każdego imadła
 - możliwość obróbki profili dłuższych niż maksymalna długość robocza maszyny;
 - automatyczna zmiana narzędzi z magazynku na głowicy roboczej;
 - wrzeciennik umieszczony na górnej części łoża, przemieszcza się wzdłuż 3 osi wzajemnie prostopadłych (ruch w osi B (pochył) od 90° do +90° z rozdzielczością 0,01°, obrót głowicy w osi C 0° do 360° z rozdzielczością 0,01°;



- układ chłodzenia;
 - bariera bezpieczeństwa;
 - pistolet pneumatyczny;
 - sterowana jednostką PC z odpowiednim oprogramowaniem sterującym (funkcjonalne zarządzanie parametrami maszyny, sterowanie CNC, niezbędne oprogramowanie, klawiatura, monitor, karta sieciowa);
 - magazyn dla dodatkowych narzędzi z pokrywami;
 - obwodowy system bezpieczeństwa;
 - funkcja automatycznego pozycjonowania imadeł – osobny napęd dla każdego imadła
 - automatyczny transporter odpadów;
 - zdalna konsola sterowania;
 - czytnik kodów kreskowych;
 - chłodzenie mikrokropelkowe;
 - uchwyty do narzędzi;
 - zestaw narzędzi;
 - system gwintowania otworów;
 - drukarka etykiet.
- (CPV): 42994100-1

Sposób zapłaty za realizację zamówienia zakłada system płatności częściowych.

Zamówienie powinno zostać zrealizowane **w nieprzekraczalnym terminie do 30.09.2017**

4) Warunki udziału w postępowaniu

Do udziału w postępowaniu dopuszczeni są oferenci spełniający łącznie następujące warunki:

- są uprawnieni do wykonywania określonej działalności;
- posiadają niezbędną wiedzę w zakresie planowanej inwestycji;
- dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej gwarantującej prawidłowe i terminowe wykonanie zamówienia;
- deklarują przygotowanie i przekazanie niezbędnych dokumentów do rozliczenia inwestycji.

5) Termin i sposób składania oferty

Ofertę będącą odpowiedzią na niniejsze zapytanie należy dostarczyć do dnia 18.03.2017 do godziny 15.00 do siedziby Zamawiającego, Klimy 26, 08-207 Olszanka w wersji papierowej (liczy się termin fizycznego dostarczenia oferty do siedziby Zamawiającego).

Lub pocztą elektroniczną na adres w.michalak@vitopolska.com w terminie do dnia 18.03.2017 do godz. 15.00.

Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane. Oferent jest związany złożoną ofertą, co najmniej 60 dni od dnia ostatecznej daty składania ofert wskazanej powyżej tj. od dnia 18.03.2017.

Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych.

Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.

Oferty nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.

Ofertę należy przygotować zgodnie z opisem zamówienia. Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

Oferta musi zostać podpisana przez osoby uprawnione do reprezentacji podmiotu składającego ofertę i ostemplowana pieczęcią firmową. Każdą stronę oferty należy parafować.

Ocena spełnienia w/w warunków zostanie przeprowadzona na podstawie następujących dokumentów, które każdy z Oferentów ma obowiązek złożyć:

- a) Formularz ofertowy – Wzór formularza ofertowego (załącznik nr 1)

Osobą wskazaną przez Zamawiającego do udzielania informacji i przekazywania szczegółowych warunków zamówień jest:

Witold Michalak – 516 200 099, w.michalak@vitopolska.com



6) Rodzaje oraz opis kryteriów, którymi będzie się kierował Zamawiający

Zamawiający wybierze najkorzystniejszą ofertę spełniającą warunki określone w zapytaniu ofertowym.

Przy wyborze oferty zamawiający będzie się kierował następującymi kryteriami:

Lp.	Nazwa kryterium	Waga	Sposób przyznawania punktów
1.	Cena oferty netto	70%	ocena na podstawie formularza ofertowego cena oferowana minimalna netto $C = \frac{\text{-----}}{100 \text{ pkt}} \times$ cena badanej oferty netto
2.	Okres gwarancji (podany w miesiącach) dostarczone maszyny zainstalowane urządzenia wraz z wymaganym serwisem urządzeń	15%	ocena na podstawie formularza ofertowego okres gwarancji badanej oferty $G = \frac{\text{-----}}{100 \text{ pkt}} \times$ max. okres gwarancji
3.	Reakcja serwisowa (podana, jako wielokrotność 24 godzin)	15%	ocena na podstawie formularza ofertowego najniższy podany czas reakcji serwisowej $S = \frac{\text{-----}}{\text{----}} \times 100 \text{ pkt}$ czas reakcji serwisowej badanej oferty

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania: 100 pkt.

Minimalny wymagany okres gwarancji: 12 miesięcy od daty uruchomienia maszyn na hali produkcyjnej, nie więcej niż 120 miesięcy.

Punkty wyliczone w danym kryterium zostaną pomnożone przez znaczenie % danego kryterium i dodane do siebie. $P = C \times 70 \% + G \times 15 \% + S \times 15\%$

Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Zamawiający udzieli zamówienia wykonawcy, którego oferta spełni wszystkie warunki i wymagania oraz otrzyma największą liczbę punktów.

7) Informacje na temat zakresu wykluczenia.

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu, co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

8) Miejsce i termin otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie Zamawiającego w dniu 18.03.2017 o godz. 16.00. Zamawiający nie przywiduje publicznego otwarcia ofert.

9) Warunki zmian umowy

1. Zmiana postanowień zawartej umowy może nastąpić za zgodą obu stron, wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności, z zastrzeżeniem ust. 2.
2. Zmiana istotnych postanowień zawartej umowy dopuszczalna jest w przypadkach:
 - a) zmiany albo wprowadzenia nowych przepisów lub norm, jeżeli zgodnie z nimi konieczne będzie dostosowanie treści umowy do aktualnego stanu prawnego;
 - b) zmiany osób wymienionych w § 13 umowy;



- c) w przypadku, gdy po zawarciu umowy Zamawiający stwierdzi lub Wykonawca zawiadomi Zamawiającego, że etap przygotowania wnętrza hali produkcyjnej uniemożliwia prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia;
- d) w przypadku, gdy wskutek okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, konieczne będzie przedłużenie terminu realizacji przedmiotu umowy;
- e) gdy ze względów organizacyjnych zaistniałych i Zamawiającego nie było możliwe przystąpienie do wykonania zamówienia lub jego części w terminie przewidzianym przez Zamawiającego.

10) Pozostałe informacje

- a) Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.
- b) Złożenie oferty nie stanowi zawarcia umowy.
- c) Oferty, które nie spełniają wymagań określonych w zapytaniu ofertowym nie będą rozpatrywane.
- d) Zamawiający zastrzega sobie możliwość do przeprowadzenia negocjacji z oferentami, w celu doprowadzenia do polepszenia warunków zamówienia, głównie ceny.
- e) Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia zapytania ofertowego na każdym etapie prowadzonego postępowania i nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny. W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.
- f) Postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.
- g) Treść zapytania ofertowego wraz z załącznikami jest dostępna w oryginalnej wersji w siedzibie Zamawiającego – całość dokumentacji, a treść zapytania znajduje się na stronie www.vitopolska.com

Załączniki:

1. Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy